

自動チャンネル文字機

CHANNEL MASTER 3S

チャンネルマスター3S

取扱説明書



警告

あなたの安全を守るため、操作の前にこの取扱説明書をよく読み十分内容を理解して下さい。



警告

この取扱説明書は、いつでも必要なときにすぐ読める様に常に所定の場所に保管して下さい。

株式会社 **ユーボン**

目次

はじめに	1
本機のご紹介	2
付属品	4
安全にお使いいただくために	5
本体名称と機能	7
本体のセットアップ	19
本体起動をするには	20
材料のセット方法	21
日常メンテナンス	24
操作の流れ	29

あなたの安全を守るため、操作の前にこの取扱説明書をよく読み十分内容を理解して下さい。

この取扱説明書は、いつでも必要なときにすぐ読める様に常に所定の場所に保管して下さい。

はじめに

このたびは自動チャンネル文字機チャンネルマスター3S(CHN3S)をご利用いただき、誠にありがとうございます。

当曲げ加工機は、精密なメカニカル構造とユニークな格納式のベンディング刃の交互クランプにより、折り・曲線加工を行います。スロットティング用の超硬バイトでスリットを入れ、二軸のベンディング刃で送られた材料を加工します。

小さなR、小さな角と様々な文字を作るために制御システムにより文字を再現する側板加工のハイエンド機器です。

本書は自動チャンネル文字機を安全に使用するために注意事項及び正しい取扱い方法を記載しています。正しく、より効果的に使用していただくために、この本書をよくお読みになり、十分にその内容を理解してから安全に注意してご使用下さい。

お読みになった後は必ず本書を所定の場所に保存し、いつでもすぐに読めるように大切にしてください。

株式会社 **ユーボン**

■ 警告表示について

この取扱説明書では、ご使用者及び周囲の方の身体や他の財産に損害を与えないように、以下の警告表示をしています。



記載事項を守らないと、死もしくは重傷となる事故となるもの。



記載事項を守らないと、死もしくは重傷を招く恐れのあるもの。



記載事項を守らないと、軽傷を招いたり、他の物的財産に被害をおよぼす恐れのあるもの。

本機のご紹介

CHANNEL
MASTER
3S

チャンネルマスター3S (CHN3S) は、チャンネル文字の側板を加工する機械です。

チャンネルマスター3S



■特 徴

1. 専用ソフトで経路設計したデータを基にスリット、折り、曲線加工を自動で行います。
2. ステンレス、亜鉛鉄板、アルミの加工に対応します。
3. エアーシリンダーで材料を固定し、送り出しをするため鏡面、ヘアライン素材にローラー痕が出ません。
4. 折りスリット量、加工エンドスリット量がそれぞれ調整可能。

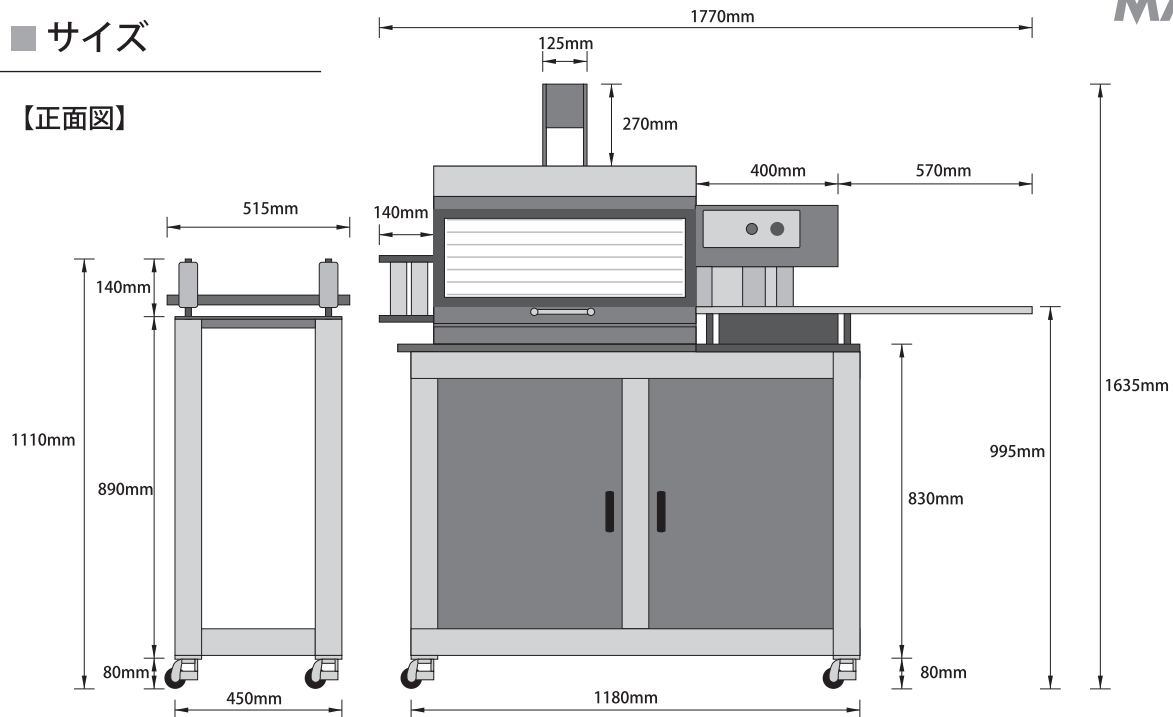
■仕 様

本体サイズ	D950×W1770×H1380mm(モニター含まず)
電源・電圧	単相200V 50・60Hz 10A
エアー圧	0.4～0.6Mpa
加工可能素材	平アルミ・平ステンレス・平亜鉛鉄板(すべて平板に限ります)
加工可能厚	ステンレス:0.6～1mm／亜鉛鉄板:0.6～1mm／アルミ:0.4～1.5mm
加工可能板幅	20～110mm
最小R角度	R7mm
最小内外角距離	4.5mm
スリット刃	超硬バイト(ハイス)
スリット面	片面のみ
構成	本体・材料台
設置必要スペース	2550×1600mm

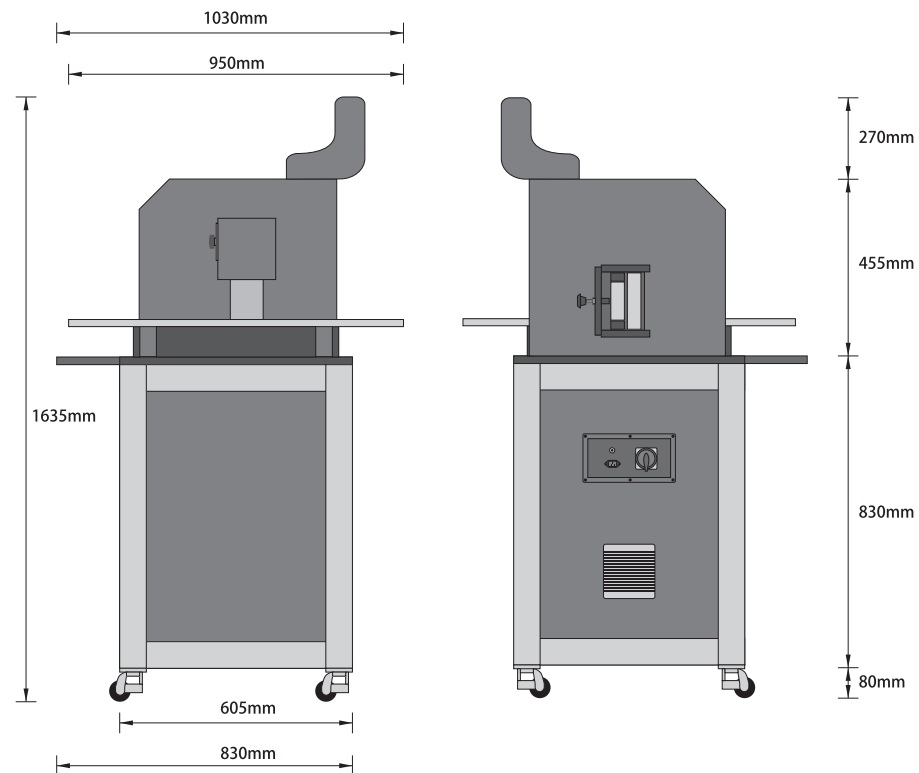
CHANNEL MASTER 3S

■ サイズ

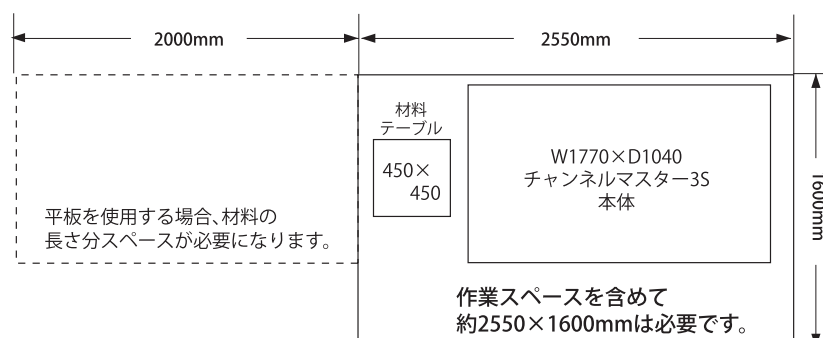
【正面図】



【側面図】



作業エリア





ドライバーCD



電源コード



dongルキー



六角レンチ式



刃



アイアンパッド



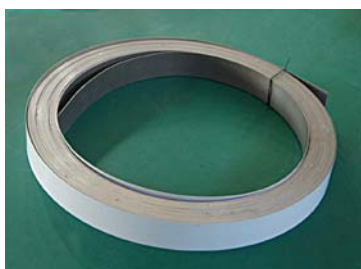
手袋(片手のみ)



PCIカード



開閉キー



テスト用材料(ステンレス)



データ通信ケーブル

安全にお使いいただくために

この取扱説明書では、ご使用者及び周囲の方の身体や他の財産に損害を与えないように、以下の警告表示をしています。

■ 警告表示について



記載事項を守らないと、死もしくは重傷となる事故となるもの。



記載事項を守らないと、死もしくは重傷を招く恐れのあるもの。



記載事項を守らないと、軽傷を招いたり、他の物的財産に被害をおよぼす恐れのあるもの。



加工中に手や物を入れないで下さい。
けがの原因になります。



加工中に指や手を入れないで下さい。
けがの原因になります。



加工中に正面のカバーを開けないでください。



水濡注意

機器に水分が浸透していますと、感電及び短絡による損傷、さらには火災の原因になることがあります。ドライの状態を維持して下さい。



電源ケーブルの接続において、十分な容量、正確な接続を行わないと火災の原因となる可能性があります。



接地を確実に行って下さい。感電や漏電、機器への損傷となる場合があります。



ケーブルに損傷を与えないようにして下さい。感電、ショートや火災の原因となります。交換や修理が必要となった場合は、弊社まで連絡下さい。



金属加工以外に、本機を使用しないで下さい。



本機より異臭、異常音、異常な発熱、発煙が生じた場合、直ちに電源を遮断し弊社に連絡を下さい。感電や火災の原因になります。



定期的にメンテナンスを実施して下さい。

■ 安全に関する注意事項



- ◎本機は平板(アルミ・ステンレス・鉄板)のスリット、折り・曲げ加工を行いません。加工中は、くれぐれも手や指を入れないようにしてください。
※加工出来る材料については、モデルによって異なります
- ◎怪我を防ぐ為に、加工する際には手袋をしてから行って下さい
- ◎安全の為、上着には袖のある物の着用を推奨します
- ◎本機には超硬刃(バイト)が取り付けられています。交換の際には、怪我をしない様に注意して下さい。
- ◎材料投入(長い材料)する際には、周囲に注意して下さい
- ◎材料によっては、重量があります。移動、材料セットする際には気をつけて下さい。
- ◎本機に貼り付けられている、危険・警告・注意ラベルの内容を遵守して下さい。

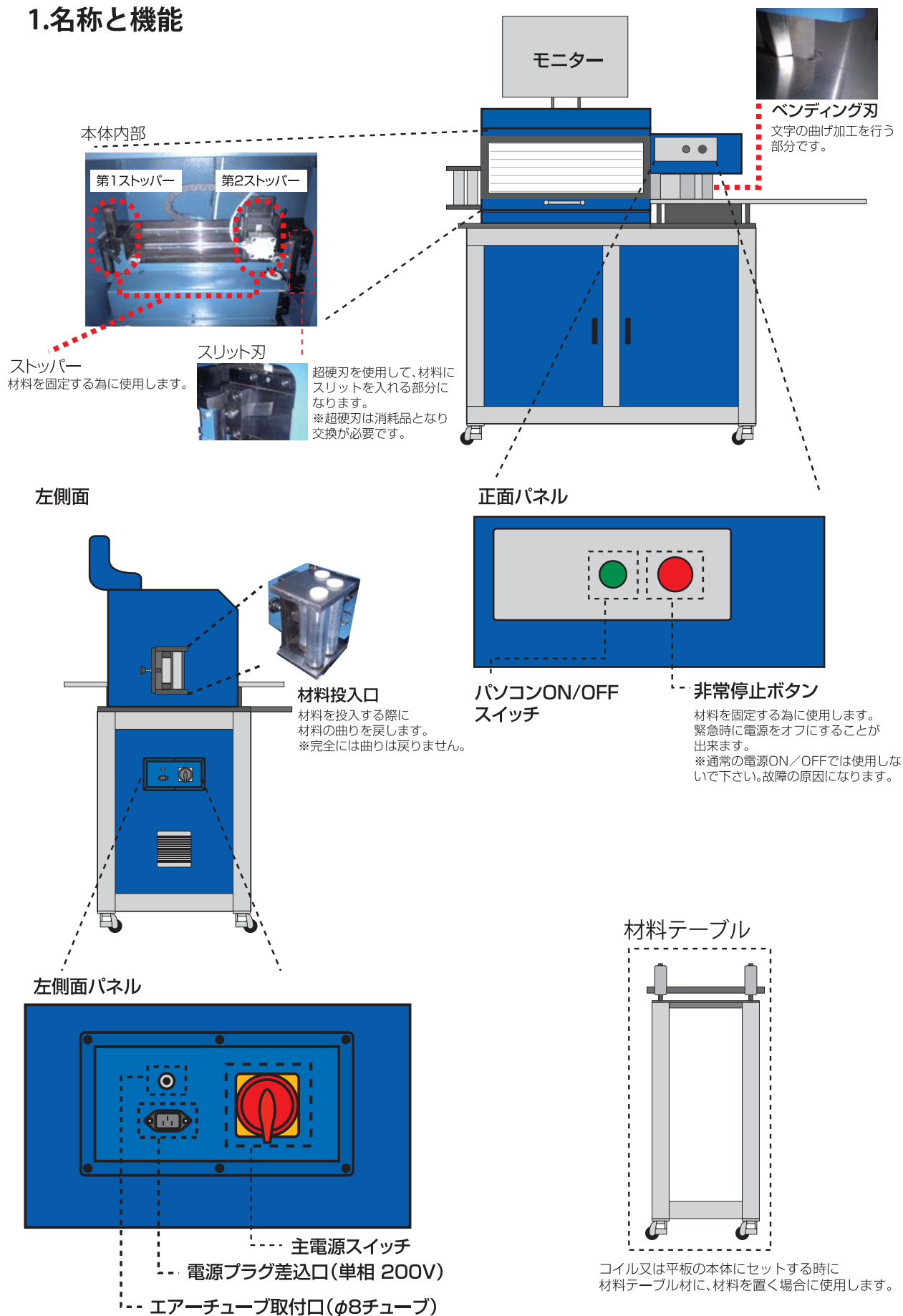
■ 使用条件

- ◎本機使用のオペレーターは安全及び取扱いを十分に理解した人に限ります。
- ◎設置部は平面である事。
- ◎入力電圧：単相200V/50・60Hz/10A ※アースの接地をして下さい。
- ◎エアー源(0.4～0.6Mpa)が必要になります。別途コンプレッサーをご用意ください。
- ◎本機の環境温度は5～40℃、湿度85%以下です。
次のような環境では使用しないでください。
 - 粉塵、埃、オイルに囲まれた場所
 - 振動のある場所
 - 結露の起こりやすい場所
 - 凍結しない場所
- ◎本機と壁の間隔は、換気と放熱のために少なくとも60cmは空けてください。

本体名称と機能

CHANNEL MASTER 3S

1.名称と機能



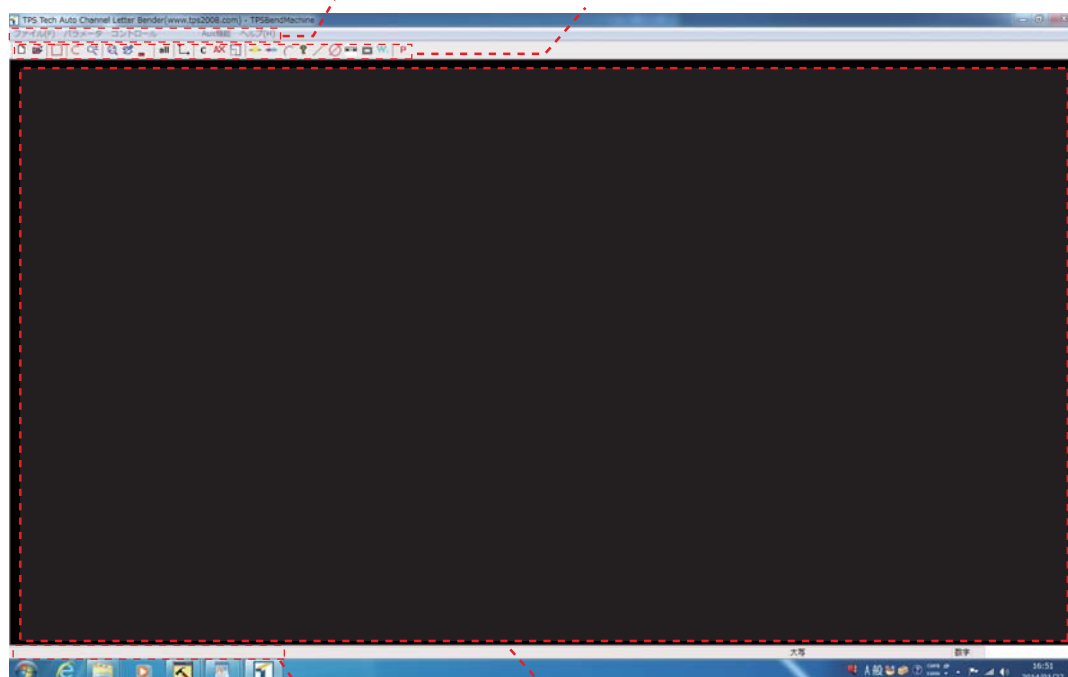
2.専用ソフトウェアの名称・機能

本ソフトウェアは、チャンネルマスターを動作させる為の専用ソフトウェアになります。

※本機の操作は主に専用ソフトウェアをインストールしたパソコンのキーボード及びマウスで 行います。
専用ソフトを立ち上げるには dongle キー、制御ボードが必要となります。

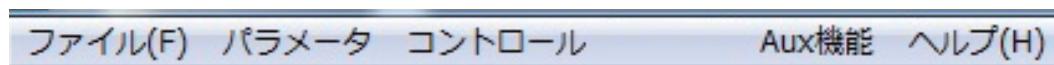
①メニューバー…本機の各種設定を行います

②ツールバー…読み込んだデータの経路設計を行います

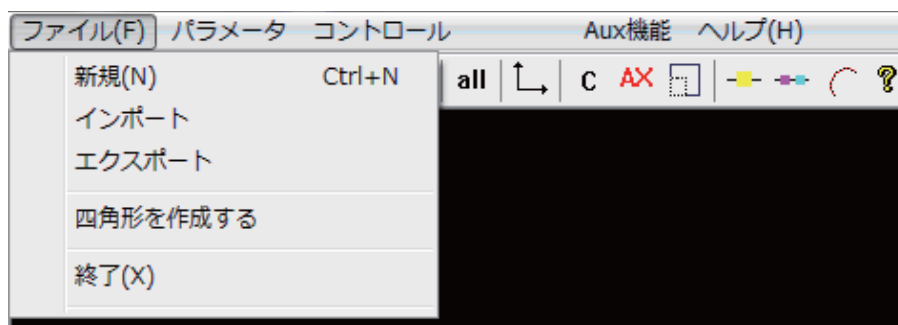


③情報表示…データ及び材料の数値情報を表示します

①メニューバー

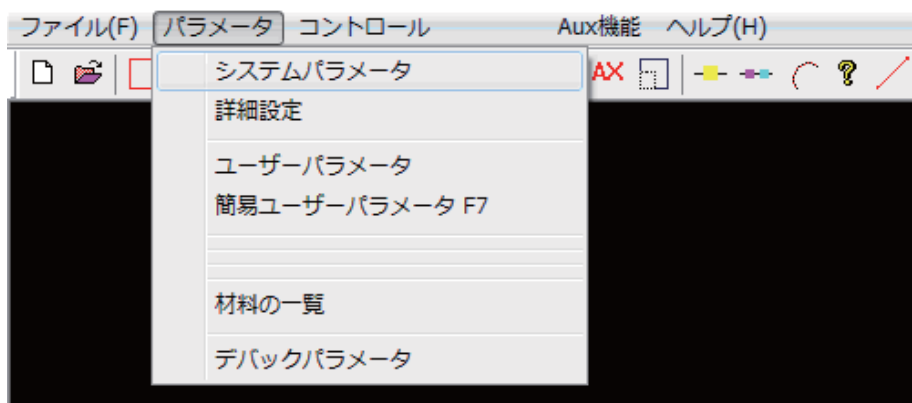


■ファイル(F)メニュー



- ・新規(N) …画面がリセットされます。
- ・インポート …「ファイルを開く」のウィンドウが出ます。
ファイルを選択し、 ボタンを押すと画面に加工データ表示されます。
- ・エクスポート …「名前を付けて保存」のウィンドウが出ます。
保存する場所を選択し、ファイル名を付け ボタンを押して保存します。
- ・四角形を作成する…Input Rectangle Length(X Direction) = 長方形の長さ入力(X方向)
Input Rectangle Width(Y Direction) = 長方形の幅入力(Y方向)
※それぞれに数値を入力すると、入力数値サイズの四角形をする事が出来ます。
- ・終了(X) …専用ソフトウェアを終了します。

■パラメータ メニュー



- ・システムパラメータ…工場設定です。パスワードにより保護されています。
- ・詳細設定 …工場設定です。パスワードにより保護されています。
- ・ユーザーパラメータ…材料の厚さ・幅、スリットの深さ、曲線の強さ等の設定を行います。

ユーザーパラメータ表示画面

- ① 材料の厚さ …材料の板厚を入力します
- ② 材料の幅 …材料幅を入力します
- ③ スリットの深さ …曲げ部のスリットの深さを入力します
- ④ カットスリットの深さ…加工エンドのカットスリットの深さを入力します
- ⑤ ベンディング値 …  ボタンで作成した円弧の曲げ力を入力します
- ⑥ 曲線スリットの深さ …曲線部分のスリットの深さ(自動計算)
- ⑦ 内角スリットの深さ …曲げ部のスリットの深さ(の数値が反映されます)
- ⑧ 保存 …パラメータデータを保存します

※入力する数値の単位すべて、mm(ミリメートル)になります



工場出荷設定項目、自動計算項目を含みます。
上記①～⑤以外は、変更しないようにして下さい。
変更後は、必ず「保存」を押して下さい。

・簡易ユーザーパラメータ…ユーザーパラメータ設定画面の簡易メニューになります。

簡易ユーザーパラメータ表示画面

- | | |
|----------------|---|
| ① 材料の厚さ | …材料の板厚を入力します。 |
| ① スリットの深さ | …曲げ部のスリットの深さを入力します。 |
| ② 曲線スリットの深さ | …曲線部分のスリットの深さ。(自動計算) |
| ③ 内角スリットの深さ | …曲げ部のスリットの深さ。(①の数値が反映されます) |
| ④ 材料の厚さ | …材料の板厚を入力します。 |
| ⑤ 材料の幅 | …材料幅を入力します。 |
| ⑥ ベンディング値 | …  ボタンで作成した円弧の曲げ力を入力します。 |
| ⑦ 曲線ベンディングをしない | …曲線加工をしません。 |
| ⑧ 角度ベンディングをしない | …曲げ加工をしません。 |
| ⑨ 保存 | …パラメータデータを保存します。 |

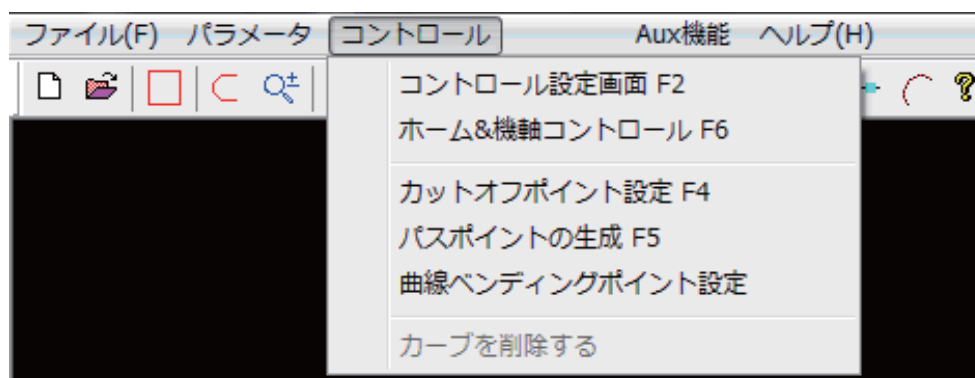
※入力する数値の単位すべて、mm(ミリメートル)になります。



入力した数値を反映させる為に必ず「保存」ボタンを押して下さい。

- ・材料の一覧 …工場設定です。パスワードにより保護されています。
- ・デバックパラメータ…工場設定です。パスワードにより保護されています。

■コントロール



- ・コントロール設定画面 F2…機軸のコントロール、スリット刃交換時のコントロール等の設定を行います。

コントロール設定画面



- | | |
|---------------|------------------------------|
| ①スタート | …経路設定後の加工をスタートさせます。 |
| ②ホーム&機軸コントロール | …ホーム&機軸コントロールを呼び出します。 |
| ③リセット | …リセット。 |
| ④スリット | …スリットを行います。 |
| ⑤エンドカットスリット | …加工エンドの深さでスリットを行います。 |
| ⑥材料掴み | …シリンダーにより材料を掴みます。(再度選択すると解除) |
| ⑦材料固定 | …スリット時の材料を固定します。(再度選択すると解除) |
| ⑧Z2カット位置へ | …スリット刃交換時に材料カット位置にヘッドが移動します。 |
| ⑨Z原点位置へ | …スリットヘッドが原点位置へ移動します。 |
| ⑩固定解除 | …すべて材料固定を解除します。 |

・ホーム&機軸コントロール…各軸の原点出しを行います。ソフト立ち上げ時や、加工前に必ず実施します。

ホーム&機軸コントロール画面

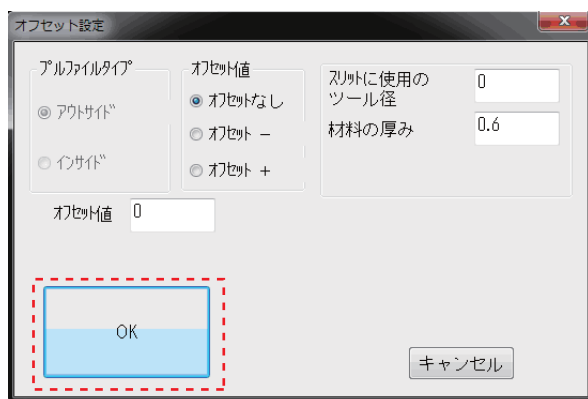


- ①Y1 …材料送りの原点検出します。
- ②X2 …スリットヘッドの原点検出します。
- ③Z2 …スリット刃の原点検出します。
- ④A2 …ベンディング刃の原点検出します。
- ⑤すべて初期値 …①～④のすべての原点を検出します。
- ⑥キャンセル …キャンセルボタンを押すことでホーム&機軸コントロールを閉じます。



スリット刃の交換や材料の変更(板厚)等、スリット量の調整が必要な場合は③Z2は押しません。

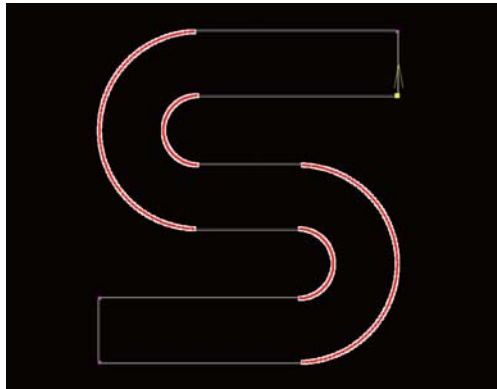
・カットオフポイント設定 F4…加工ポイントを表示します。



OKを押すことにより、加工ポイントがドットで表示されます。

・パスポイントの生成 F5 …使用しません。

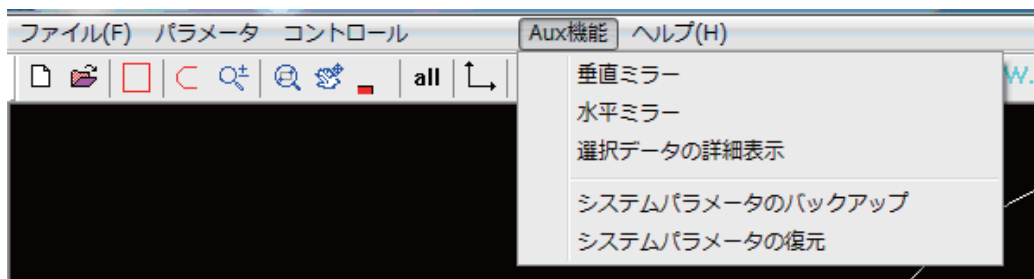
- ・曲線ベンディングポイント設定…カットオフポイント設定後、曲線部分の設定をドット毎に行うことができます。



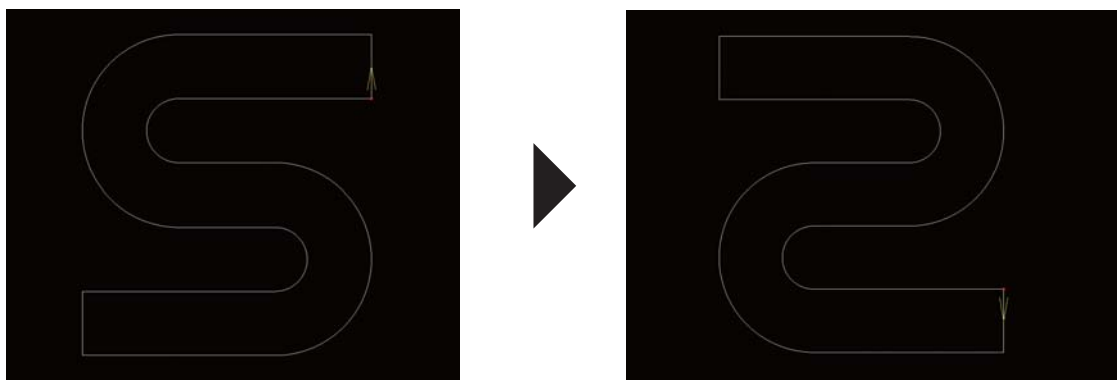
※詳細は別項「ツールバー」で説明

- ・カーブを削除する…選択した部分(青ライン)データを削除します。

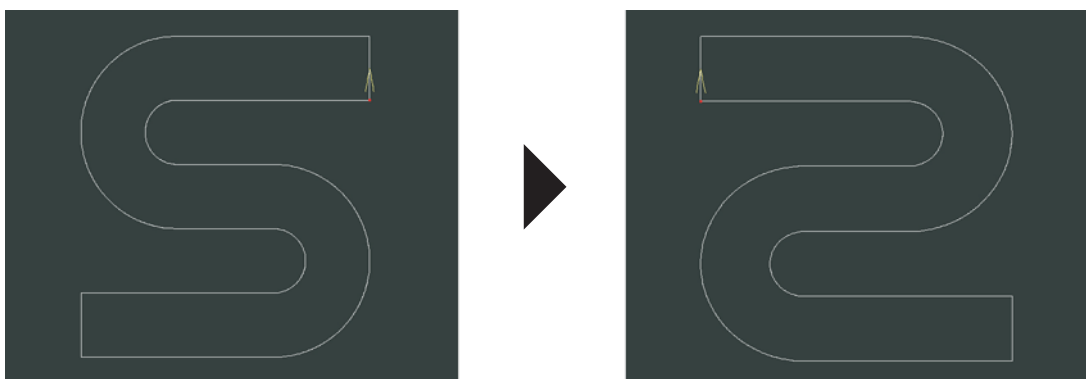
■Aux機能



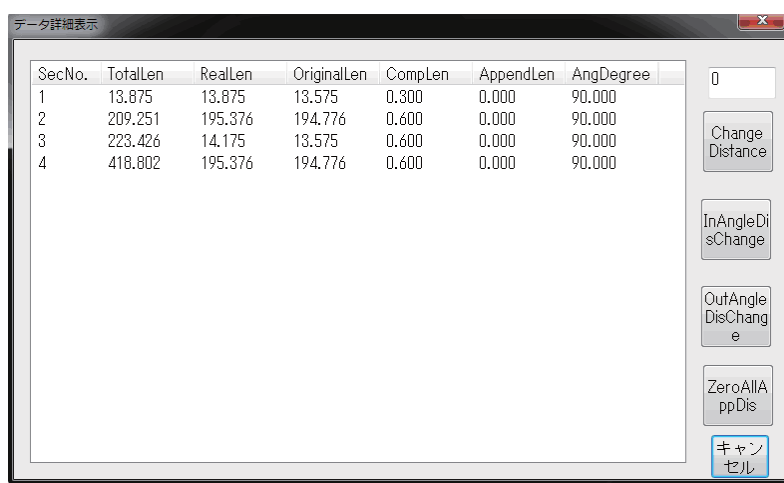
- ・垂直ミラー…上下反転します。



・水平ミラー…左右反転します。

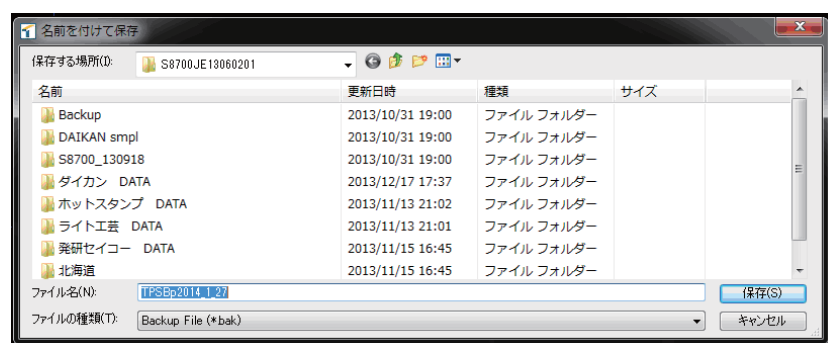


・選択データの詳細表示…ポイント毎のデータが表示されます。



・システムパラメータのバックアップ

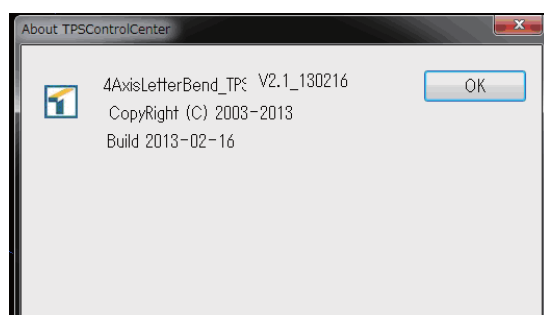
「名前を付けて保存」のウィンドウが出ます。保存する場所を選択し、ファイル名を付け保存します。



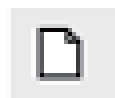
・システムパラメータの復元…工場設定です。パスワードにより保護されています。

■ヘルプ(H)…バージョン情報を見るA)

使用しているプログラムのバージョンが表示されます。



■ ツールバー



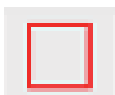
新規

…新規画面を表示します。
※画面上に表示中のデータ削除されます。



インポート

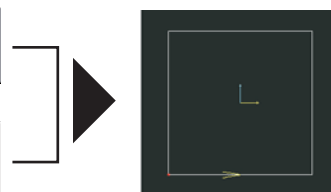
…データを選択し、ソフトに読み込みます。



四角形を作成する …入力した数値で四角形を作成します。

Input Rectangle Length(XDirection) 長さ入力(X方向)

Input Rectangle Width(YDirection) 幅入力(Y方向)



円弧を作成する …入力した数値で円弧を作成します。

Input Line Length 平行の長さ入力

Input Radius 半径入力



画面(拡大・縮小) …マウス左を押しながらドラッグで表示データの拡大・縮小します。
※マウス中央を回しても拡大・縮小が出来ます。



選択範囲で拡大 …拡大したい箇所をマウス左ボタンをドラッグしながら選択すると
選択部分が画面一杯に拡大します。



移動

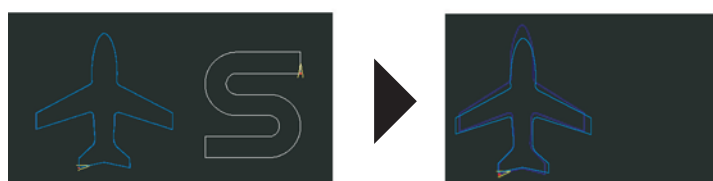
…マウス左ボタンをドラッグしながらカーソルを移動させると、
移動することができます。



画面サイズに表示 …画面全体にデータが拡大表示します
画面サイズ以上のデータは画面サイズに収まります。



選択以外を全て …複数データがある場合表示したいデータを
表示・非表示にする 選択(青ライン)allを押すと ⇒ 選択データのみ表示。





ガイド表示・非表示 …画面センターにガイドを表示します。



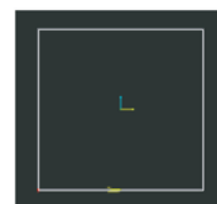
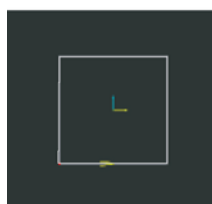
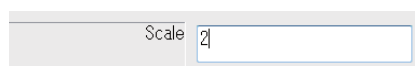
コントロール設定画面…メニューバーの「コントロール設定画面F2」と同じ画面・機能です。



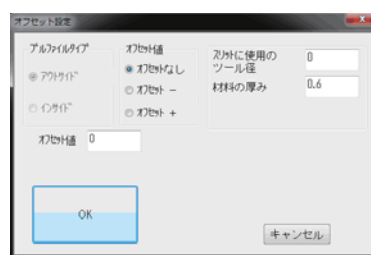
ホーム&機軸コントロール F6…メニューバーの「ホーム&機軸コントロールF6」と同じ画面・機能です。



図形設定スケール …入力数値分倍サイズとなります。

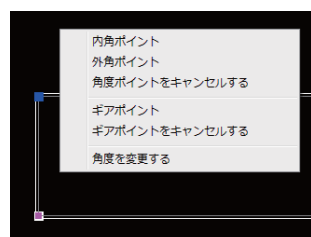


カットオフポイント設定 … データを選択(青ライン化)し、OKボタン
⇒ 加工ポイントが白ドット表示されます。

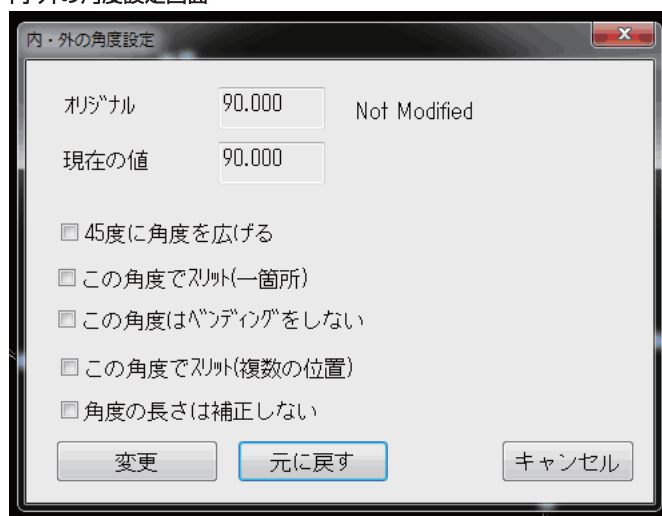


内・外角設定

…ドットポイントの個別設定が出来ます。
ドットを選択し、右クリック後「角度を変更する」を押すとウィンドウが表示され加工設定が出来ます。



内・外の角度設定画面



ポイント上で右クリックを押すと、メニューが表示されます。



曲線ベンディングポイント設定…
カットオフポイント設定後、曲線部分の設定をドット毎に行うことができます。



赤ライン化された曲線部分を
左クリックでポイントを選択。



赤ラインが青ラインに変わります。
右クリックでウィンドウ表示

ベンディングポイント
曲線ポイントをスリット
曲線ポイントをスリット・ベンディングなし
ベンディングポイントをキャンセルする
ベンディングポイントを追加する
全てのベンディングポイントをキャンセルする
全てのポイントを曲線ベンディングする



ウィンドウメニュー
 ・曲線ポイントをスリット
 ・曲線ポイントをスリット・ベンディングなし
 ⇒赤ラインが黄ラインに変わります。
 ⇒選択した曲線ポイントすべてにスリットが入ります。



ウィンドウメニュー
 ・ベンディングポイントをキャンセル
 ⇒赤ラインがグレに変わります。
 ⇒選択した曲線ポイントすべての
 ベンディングがキャンセルされます。



バージョン情報をみる。…使用しているソフトのバージョンを表示します。



直線を描写する。 …画面上に直線を引くことができます。



使用しません。



ものさし

…画面左下情報表示に測定数値が表示されます。

Length:70.729



オフセット

…データ値にオフセットをかける事が出来ます。
元データは青ライン、オフセットデータは白ラインで表示されます。



使用しません。



簡易ユーザーパラメータ…メニューバーの「簡易ユーザーパラメータ」と同じ画面・機能です。

■ 情報表示

画面左下のInfo Barには、様々な数値が表示されます。

- マウスの位置情報
- 加工DATAの使用長さ表示
- 文字サイズの表示 (X/Y)
- スタートポイントから各ポイントまでの距離

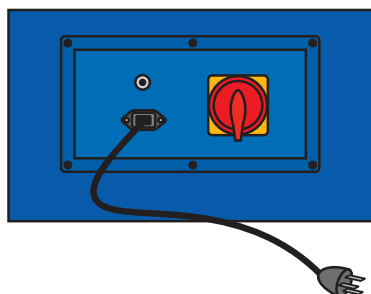
Length:70.729



本体のセットアップ

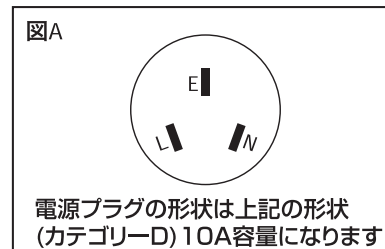
1. 本体設置と電源の接続

- ① 本体を平面な場所に設置します
- ② 付属の電源ケーブルを本体左側面に差し込みます。



- ③ 電源ケーブルのプラグを単相200Vコンセントに差込みます。
電源プラグ形状は図Aになります

コンセントの形状



2. エアーホースを本体に接続する

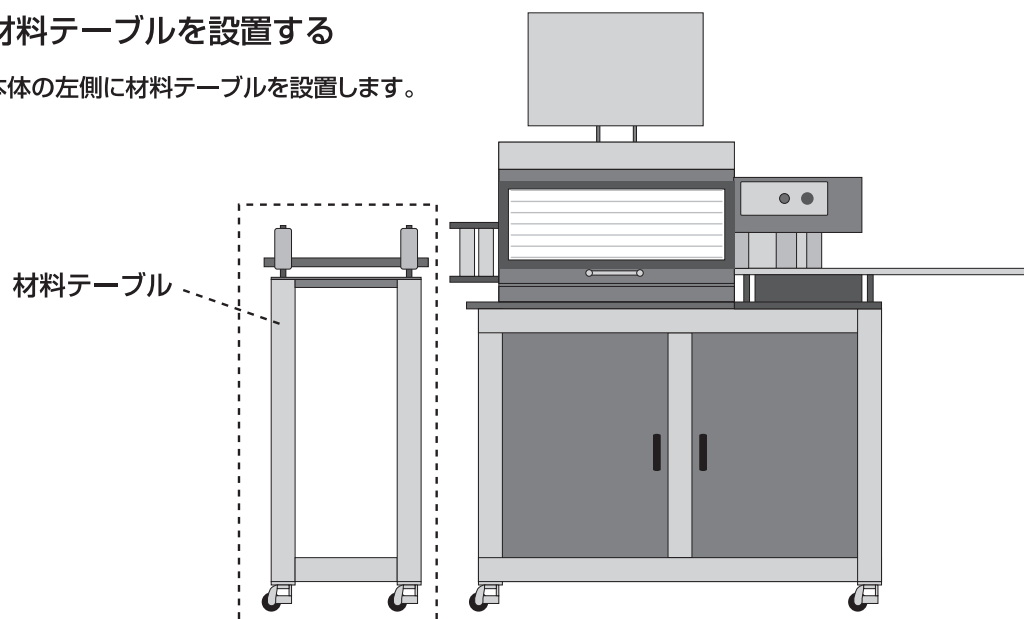
- ① コンプレッサーからエアーホースを本体に接続します。



- ② コンプレッサー側のエアー圧調整器で、エアー圧を0.4～0.6Mpaに設定する。
※コンプレッサーの調整器がない場合には取り付けが必要になります。
- ③ エアーコンプレッサーのエアーが溜っているかを確認してから加工作業に入る。
※エアー圧が少ない場合には、加工不具合が発生します。また、モニターにエラーメッセージが表示されます。

3. 材料テーブルを設置する

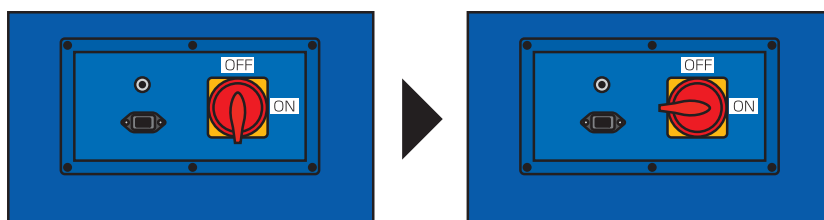
- ① 本体の左側に材料テーブルを設置します。



本体起動するには

1. 主電源をONにする。

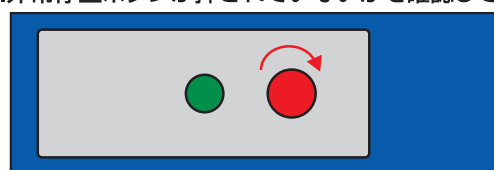
- ①電源プラグにコンセントが差し込まれていることを確認する
- ②主電源スイッチをONにして、起動を確認する



OFFの状態

ONの状態

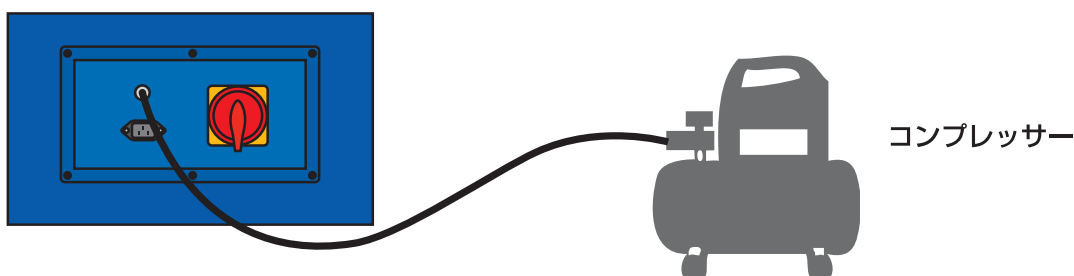
- ※起動しない場合…1.電源プラグが正しく接続されているかを確認して下さい
2.非常停止ボタンが押されていないかを確認して下さい



非常停止ボタンを右に回して解除をします

2. エアーコンプレッサーを起動する。

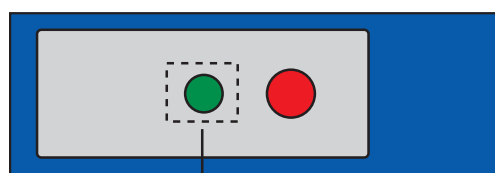
- ①エアーコンプレッサーの起動させる



- ②エアーホースが接続されており、エアー圧が0.4～0.6Mpaで供給されたかを確認する

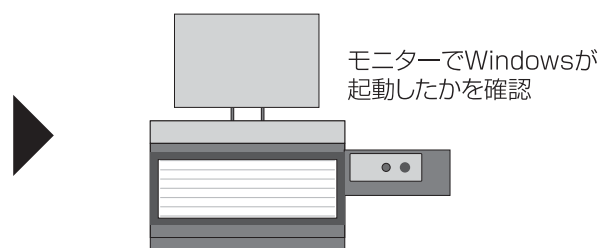
3. パソコンの電源をONにする。

- ①パソコン電源スイッチを1度押します



電源スイッチ

- ②パソコン起動したかを、モニターで確認する



4. 専用ソフトを起動する。

- ①専用パソコンで、「ControlCenterS8700」のアイコン選択して起動する。



初期起動画面が表示されたかを確認する

材料のセット方法

1. 本体の材料をセットする。

① 専用ソフトを起動する。

専用パソコンで、「ControlCenterS8700」のアイコン選択して起動する。

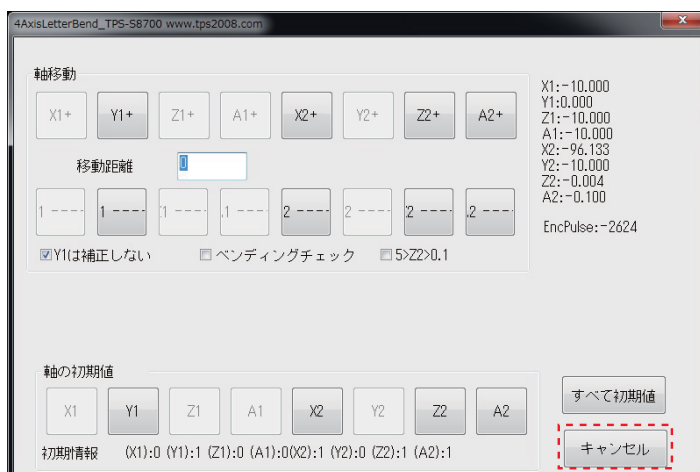


初期起動画面が表示されたかを確認する。

② 初期起動画面に表示されたメニューを「キャンセル」ボタンを押して閉じます。

※同じ厚さ・幅の材料を使用する場合には、「すべて初期値」ボタンを押して下さい。

下記の材料設定は不要です。但し、刃の交換・材料を変更する場合には必要になります。

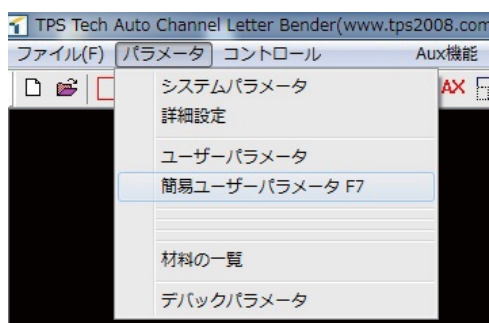


③ 簡易ユーザーパラメーターを表示して、材料の厚み・幅を入力する。

A. メニューツールバーからアイコンボタンを押して表示する



B. メニューのパラメータメニューから「簡易ユーザーパラメーター」を選択して表示する

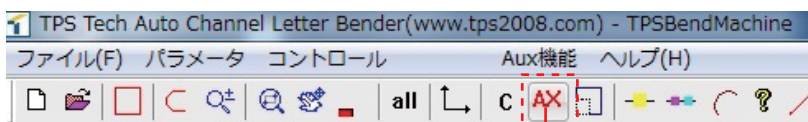


表示された、簡易ユーザーパラメータ画面で「材料の厚さ」・「材料の幅」の項目に使用する材料の厚み・幅を入力します。入力後「保存」ボタンをクリックします。

材料の厚みと幅を入力

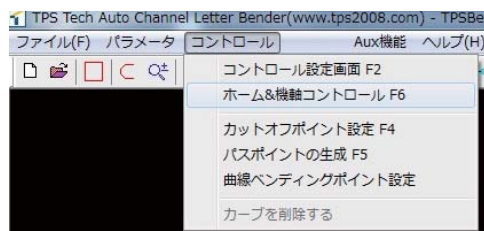
④ホーム&機軸コントロール画面を表示する。

A.メニューツールバーからアイコンボタンを押して表示する



ホーム&機軸コントロールボタン

B.メニューのコントロールメニューから「ホーム&機軸コントロール」を選択して表示する



「すべて初期値」ボタンを押すとY1/X2/Z2/A2の初期原点を取得します。
※初期値を取得しない場合には、加工前にエラーメッセージが表示されます。

1. 本体の材料をセットする。

①材料テーブルに板材を乗せる



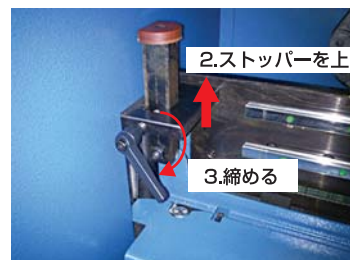
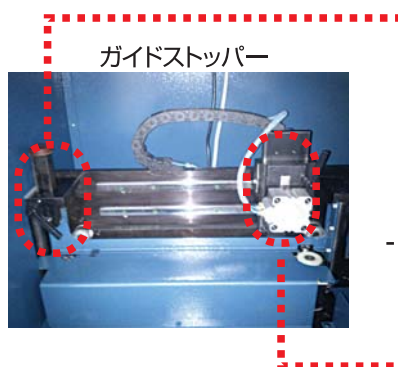
コイルの場合



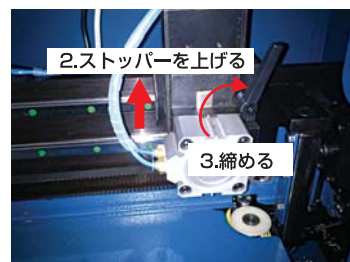
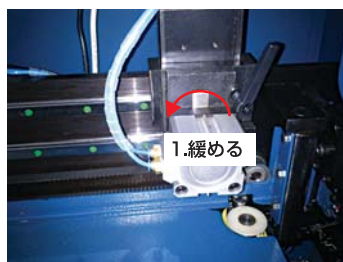
板の場合

②本体内部の2箇所のガイドストッパー上げて、材料セットの準備をする

第1ストッパー



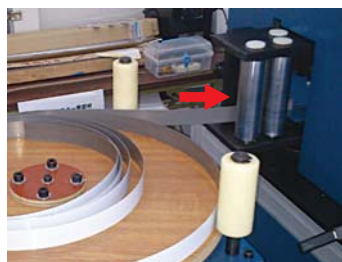
第2ストッパー



③材料を投入して、ストッパーを固定する



1. 材料投入口



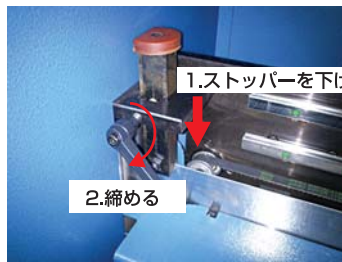
2. 投入口の沿わせて、材料を入れ本体内部に入れていく



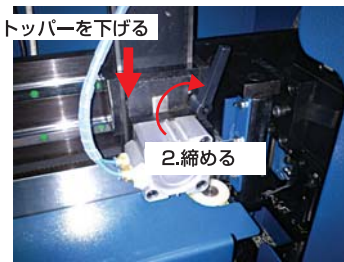
3. ベンディング位置まで材料が入ったことを確認する



4. 確認後、ベンディング刃の面になる位置に材料を戻す



5. 各ストッパーを下げて、固定します



1. エアーコンプレッサーの圧(0.4~0.6Mpa)を使用の都度確認して下さい。
エアー圧が不足の状態で作動させると、材料が引っ掛かり、故障の原因となります。
2. 本機を長時間使用しない場合には、材料を外しておいて下さい。
3. 汚れを落とす際は、乾いた布を使用して下さい。特に汚れている部分は薄めた中性洗剤やアルコールを使用して下さい。
特殊な溶剤やガソリン等は使用しないで下さい。変色の原因となります。
4. アイアンパッドの表面にバリを確認して下さい。バリがある場合は取り外し表面を磨いてバリを取って下さい。材料に傷が入る可能性があります。
5. カット屑受けは必ず取り付けられた状態で使用して下さい。カット屑が一杯になる前に捨てて下さい。
6. 使用時のワークテーブルには、物を置かないようにして下さい。加工出力された材料が引っ掛かります。
使用後はワークの摩擦により金属片が発生します。ワークテーブル上に金属片の無きようにして下さい。
7. 各軸はモーター制御で可動します。
異物混入は動作を妨げる恐れがあります。加工外の材料、工具などは保護扉内には入れないようにして下さい。

● スリット刃交換の目安

- ・スリット部分に切り残りがある時
- ・スリット端面にカット屑が残っている時
- ・スリット端面のバリが大きくなった時
- ・材料端面に打痕が生じた時

■ アイアンパッド交換手順

- ① 材料を(写真A)の位置まで抜いて下さい。



このラインまで抜く

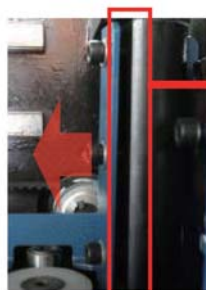
- ② 材料プレートのビス3本を緩めます。
※ビスが抜けない程度まで緩めて下さい。



- ③ 材料プレートを左側に寄せます。



ビス3本緩め



左に寄せる

材料プレートと固定板との間に隙間をつくります。

- ④ 本体後部の背面カバーを止めているビスを取り外します。
背面カバーを本体から外します。

注)取り外したビスをなくさない様に保管して下さい。

- ⑤ 背面側からアイアンパッド固定ビスを外し、アイアンパッドを上から抜き取ります。(写真B、写真C)



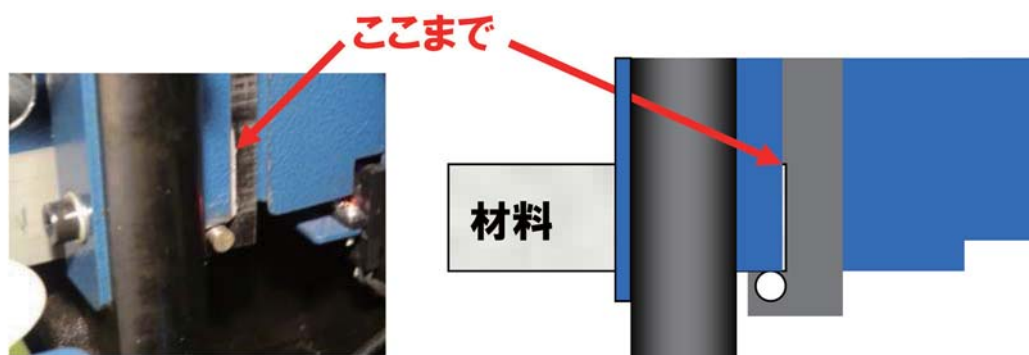
- ⑥ 新しいアイアンパッドを上から下ろし、ビス穴を合わせてビス2本をしっかりと締め付けます。
- ⑦ 背面カバーをビスで締め取り付けます。
- ⑧ 緩めた材料プレートのビス3本をしっかりと締め付けます。
- ⑨ 完了です。

※アイアンパッドの材料接触面のバリは材料への傷の原因となります。
バ리를研磨して取り除けば、再度使用することが可能です。

■ スリット刃交換/取り付け手順 ■ 材料変更手順

- ① 本体にエア圧が入っている事を確認し、電源スイッチをONします。
パソコンの電源ボタンを押します。
- ② パソコンが立ち上がったら、ソフトを立ち上げます。
- ③ 材料を写真の位置まで入れて、第1ストッパー・第2ストッパーを下ろし固定します。

※材料変更は、新しい材料を入れます。



- ④ 「ホーム&機軸コントロール」画面の、「Y 1」⇒「X2」⇒「A2」を押します。

注意) 「Z 2」は押してはいけません！

「キャンセル」を押して、画面を閉じます。

- ⑤ 「ユーザーパラメータ」を開きます。

- ・材料の厚さ⇒ 使用する材料の厚さを入力します。
 - ・材料の幅⇒ 使用する材料の幅を入力します。
 - ・スリットの深さ⇒ 使用する材料の厚さの 1 / 3 の数値を入力します。
※厚さ0.6であれば、0.2を入力。
 - ・カットスリットの深さ⇒ スリットの深さの+0.1の数値を入力します。
※スリット深さ0.2であれば、0.3を入力。
- 「保存」を押します。

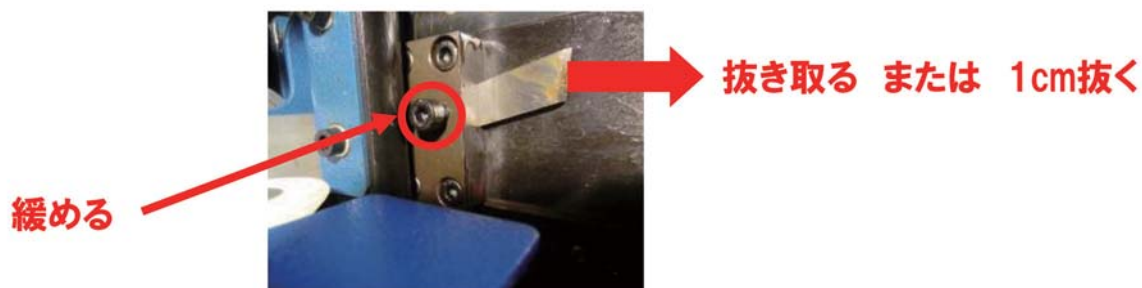
- ⑥ 再度、「ユーザーパラメータ」を開きます。

⑤で入力した数値が反映されているか確認します。

異なる数値であった場合、再度入力→保存し、再度確認します。

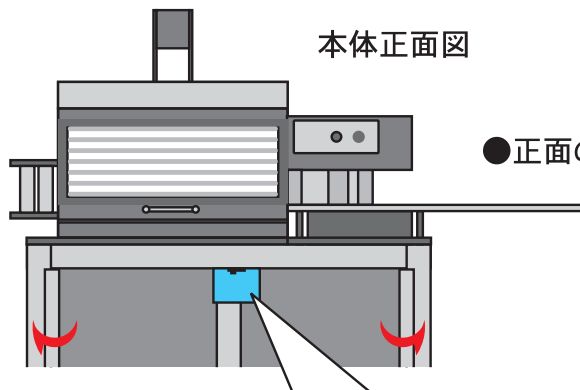
- ⑦ ビスを緩めてスリット刃を抜き取ります。

※材料交換の場合、刃を1cmほど抜き、ビスで仮り固定します。

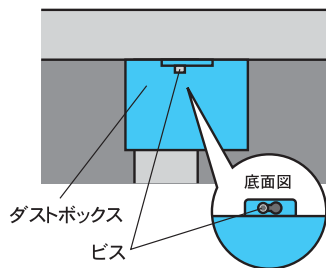


- ⑧ 「コントロール設定画面」を押しウィンドウを表示します。
- ⑨ 「Z2 カット位置へ」を押します。⇒材料が送られて、スリットヘッドが下ります。
- ⑩ 新しい刃を入れて材料に当たるまで押してビスをしっかり締め付けます。
- ⑪ 「Z 原点位置へ」を押します。
⇒スリットヘッドが原点位置まで上がります。材料が戻ります。
- ⑫ 「ユーザーパラメータ」を開きます。
⑮で入力した数値を確認します。
・数値OK ⇒ ×で閉じます。
・数値NG ⇒ 入力し、保存します。
- ⑬ 「コントロール設定画面」を押しウィンドウを表示します。
- ⑭ 「固定解除」を押して、材料を5cmほど手で送ります。
- ⑮ 「スリット」を押します。⇒ スリット動作
- ⑯ 材料を手で送り、ベンディング位置にスリットを合わせます。
- ⑰ 手で折り、スリット量の折れ具合を確認します。
・希望する折れ具合⇒ 完了(手順⑳へ)
・浅い または 深い場合は、
- ⑱ ⑮のスリット深さを調整し、保存します。
- ⑲ 材料をある程度戻し、⑮～⑰を繰り返し、希望するスリット深さにします。
- ⑳ テストデータを加工し、出来栄を確認します。 完了。

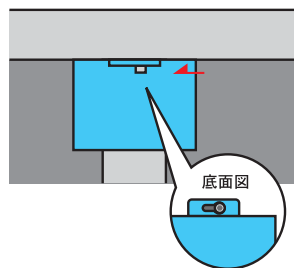
■削りカスの処理



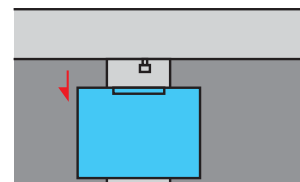
1. ダストボックスを固定している
ビス(手前側のみ)をゆるめます。



2. 正面から見て左へスライド
させます。



3. 下へ引いて外し、溜まったカスを
捨てます。



操作の流れ

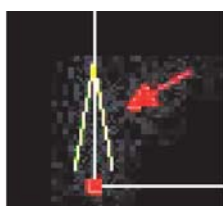
- ・事前確認・・・エアー圧が0.4～0.6Mpa入っていること。
本体電源オン 原点出し／材料セット／スリット刃のセット

1. Dxf File の読み込み

パソコンのUSBポートにUSBを差し込みます。
「インポート」で Dxf Fileを読み込みます。

2. スタートポイントの設定

Fileを読み込むと自動でスタートポイントが設定されますが、
スタートポイントを変更したい時、設定がされていない時は、
下記手順で再設定します。



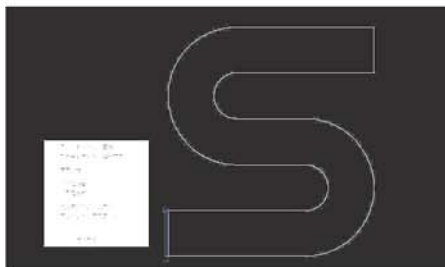
赤ポイントは開始点、矢印は曲げ方向



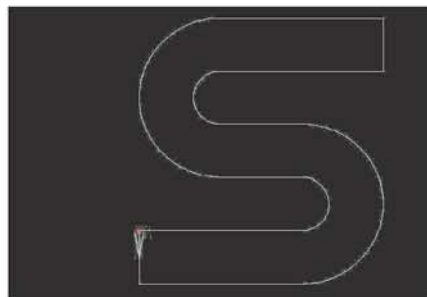
DATAを選択し、青ライン化にします。
右クリックでウィンドウを表示します。



「スタートポイントを変更」を押します。
⇒開始点、矢印が消える
白ラインとなる



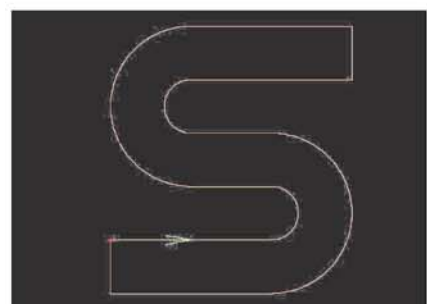
任意の辺を選択します(青ライン化)
右クリックでウィンドウを出し
「スタートポイント選択する」を押します。



スタートポイントが変更されます。

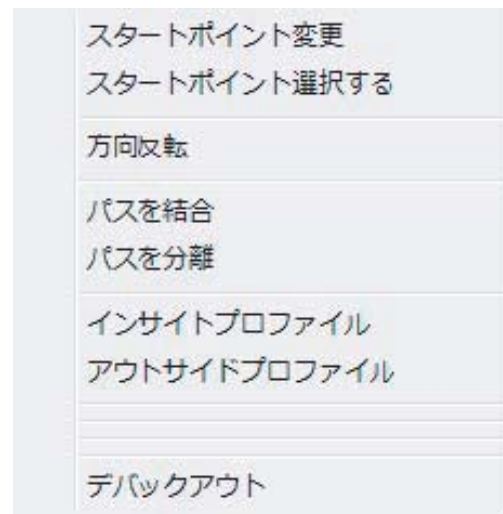


「方向反転」を押すと、曲げ方向が反転します。



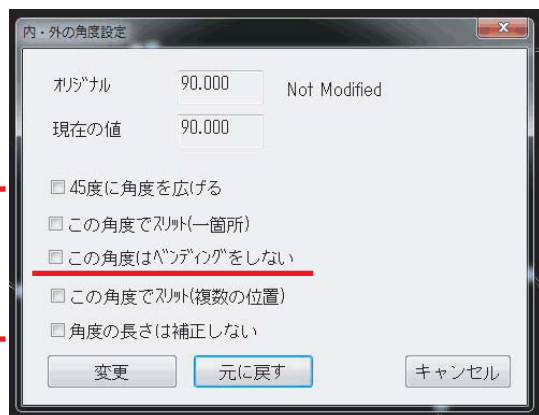
「インサイドプロファイル」選択により
中抜き加工の設定となります。
白ライン⇒茶ライン

スタートポイント設定ウィンドウ



- **スタートポイント変更**
設定されているスタートポイントを消去します。
- **スタートポイント選択する**
任意の辺を選択し、スタートポイントを決定します。
- **方向反転**
曲げ方向を逆方向に反転します。
- **パスを結合**
各ポイントを結合します。
DATAの一部を選択すればすべて青ライン化されます。
- **パスを分離**
各ポイントパスを分離します。
DATAの一部を選択すれば、その部分のみ青ライン化されます。
分離状態では「スタートポイント変更」、「スタートポイント選択する」をする事は出来ません。
- **インサイドプロファイル**
文字の中抜き部の加工を設定します。
- **アウトサイドプロファイル**
文字の外側部の加工を設定します。
- **デバッグアウト**
保存先にテキストドキュメント メモ帳として保存できます。

「この角度はベンディングしない」を選択します。



スリットは入れますが、ベンディング刃による曲げ加工をキャンセルしました。
⇒加工完了後、手曲げに変更。



辺が短い箇所や複雑な部分は自動曲げをキャンセルする事により、材料のぶつかりや傷、折れを防ぐことができます。

・45度に角度を広げる

ベンディング刃による曲げを45度に指定します。

・この角度でスリット(一箇所)

一箇所のみスリットを入れます。

・この角度はベンディングしない

ベンディング刃による曲げをキャンセルします。

・この角度でスリット(複数の位置)

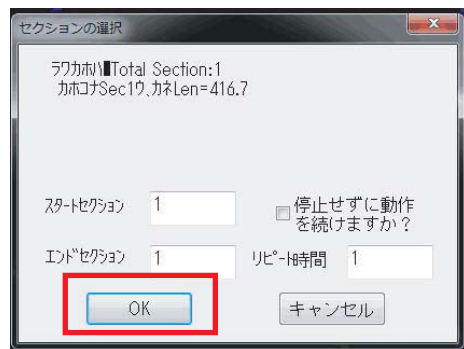
複数回スリットを入れます。鋭角な曲げに有効です。

■ ■ を押して設定画面を閉じます。

5. コントロール設定画面 C



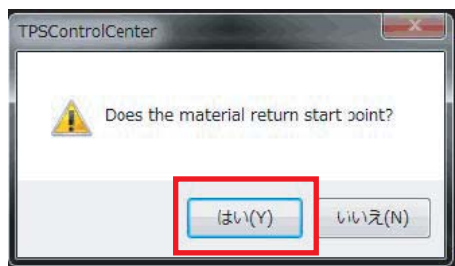
スタートを押します。



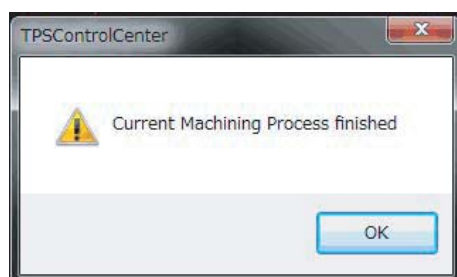
OKを押します。



加工開始を押します。



はいを押します。
⇒加工開始



加工終了。

仕 事 の 道 具 を 考 え る
YUBON

〒441-8086 愛知県豊橋市問屋町9-2 Tel.0532-34-5700 Fax.0532-34-5705
FAXフリーダイヤル **0120-771020** E-mail youbon@youbon.co.jp
〈出力・加工のお問い合わせ〉
Tel.0532-39-6289 Fax.0532-39-6287 E-mail mac@youbon.co.jp